

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.

58144C/33 KIEV LIGHT IND TECH 09.07.75-SU-155601 (30.12.79) D01f-06/88	A32 F01 J01 (F09)	KILI= 09.07.75 SU-705-013	A(11-B2B, 11-B15B; F(1-C3, 1-C6, 5-A6) J(1-H). 434
Ultrafine synthetic fibre for filter and high quality paper mfr. - is prepd. by extruding fusion of fibre-forming and removable matrix polymer mixt. with specified crystallinity difference			
Prepn. of ultrafine synthetic fibres (e. g. microfibrs for fine filters and high quality paper, nonwoven material etc) involves extruding a melt of 2 polymers (viz. fibre- former and removable matrix), cooling, extruding matrix and heat-orientation by stretching. The process is modi- fied to give increased uniformity of fibre structure and physical-mechanical properties by using extrusion mixt. contg. 5-45% fibre-former (with degree of crystallinity 50-90%) so that the difference in crystallinity between fibre-former and matrix is 30-100% and the ratio of their fusion viscosities is 0.33-1. The freshly formed fibre is cooled at 0 to -70°C.			fore cooling at -40°C and stretching 800%. The visc. ratio of (I):(II) is 0.7:1. The degree of crystallinity is 75% for (I), 5% for (II) (the difference in degree of crystallinity for this pair is 93%). (II) is extd. from the fibre at 75°C to leave continuous complex thread contg. approx. 10,000 filaments of av- erage dia. 0.8 microns. The fibre is stretched 1:00% at 145°C to give average dia. 0.2 microns, tensile strength 130-140 kg/nm <sup>2</sup> at 10% elongation, and specific surface area approx. 100 m <sup>2</sup> /g. (8pp114)
<b>EXAMPLE</b> Polyhydroxymethylene (I) powder of particle size 50 microns is mixed with 20% ethanoic copolyamide 548 (II) soln. The solvent is evapd. to give (I):(II) wt. ratio 20:80. The fusion mixt. is extruded at 200°C and 32 kgf/ cm <sup>2</sup> pressure through 0.8 mm dia. spinneret (1/d=10) be-			SU-705013

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 705013

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 09.07.75 (21) 2155601/23-05

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 25.12.79. Бюллетень № 47

Дата опубликования описания 30.12.79

(51) М. Кл.<sup>2</sup>

Д 01 F 6/88

(53) УДК 677.494  
(088.8)

(72) Авторы  
изобретения

М. В. Цебренько и А. В. Юдин

(71) Заявитель

Киевский технологический институт легкой промышленности

### (54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ СИНТЕТИЧЕСКИХ УЛЬТРАТОНКИХ ВОЛОКОН

1

Изобретение относится к области производства ультратонких синтетических волокон (микроволокон), которые находят широкое применение: в производстве фильтров для самых прецизионных очисток (улавливание частиц диаметром 0,01-0,001 мк); высококачественных сортов бумаги, нетканых материалов и т. д.

Известен способ получения микрофибрилл полиэтилентерефталата длиной от 100 мк до нескольких миллиметров и диаметром от 0,1 до 2 мк при переработке дисперсии полиэтилентерефталата в расплаве поликапроамида [1].

Результирующие ориентированные микрофибриллы получают (после отмывки поликапроамида) в виде перепутанного войлока.

К недостаткам способа следует отнести то, что микроволокна имеют очень маленькую длину (отношение длины к диаметру ~ 50), широкое распределение по размерам и получаются в виде перепутанного войлока.

2

Известен способ получения синтетических ультратонких волокон экструдированием расплава смеси двух полимеров, один из которых — матрица, а второй — волокнообразующий, охлаждением свежеформованного волокна до комнатной температуры, экстрагированием матрицы из них и термоориентационным вытягиванием [2].

Согласно этому способу фибриллы (в виде непрерывного пучка) образуются при использовании дисперсии 80% волокнообразующего компонента и 20% матрицы. Лучший пучок получается, когда 75-50% волокнообразующего полимера диспергируются в расплаве 25-50% матрицы. Формование ленты из дисперсии осуществляют через шелевую фильеру с последующей некоторой осевой ориентацией (фильерным вытягиванием) и приемом ленты в воду с комнатной температурой. Дополнительная ориентация ленты (за счет вытягивания) может быть осуществлена любым способом. В качестве

волоконобразующих полимеров применяют: полиамиды, стереорегулярные полиолефины, поливинилхлорид, полиэтилентерефталат; в качестве матрицы — полиэтилен или сополимеры этилена с N-винилциклическими лактатами, акриловой, метакриловой и др. кислотами, винилацетатом.

Учитывая обязательную термодинамическую несовместимость смешиваемых полимеров, чрезвычайно трудно тонко диспергировать, например, 80% волоконобразующего полимера в 20% матрицы, поэтому для смешения полимеров используют сложный (6-зонный) двухчервячный экструдер, а затем дальнейшее дополнительное диспергирование происходит в питателе экструдера Брабендера с тремя зонами. Далее, дисперсия указанных соотношений чрезвычайно неустойчива в отсутствие перемешивания, мгновенно начинается агрегация областей волоконобразующего полимера, и степень дисперсности ухудшается вплоть до разделения системы на 2 фазы. Полученная лента (и пучок фибрилл) из дисперсии полимеров характеризуется неравномерностью свойств по длине и широким распределением образующихся микрофибрилл по диаметрам (неоднородностью микроволокон по диаметрам). В первую очередь это проявляется в низких значениях физико-механических свойств ленты и пучка фибрилл. Прочность отмытого от матрицы пучка ультратонких фибрилл не превышает 0,5–4 г/денье (5–40 кг/мм<sup>2</sup>) даже после дополнительного термоориентационного вытягивания ленты.

Отдельные микрофибриллы (микроволокна), входящие в пучок, переплетены между собой и не отделяются друг от друга, так что посчитать число волокон или измерить длину отдельного волокна невозможно. Диаметр образующихся фибрилл (волокон) составляет < 10 мк, преимущественно 2 мк.

Цель изобретения — повышение однородности структуры волокон и улучшение физико-механических показателей полученной из них комплексной нити.

Цель достигается тем, что экстрадируют смесь, содержащую 5–45 вес.% волоконобразующего полимера со степенью кристалличности 50–90% с разностью степени кристалличности последнего и матрицы 30–100% и отношением вязкостей расплавов полимеров 0,33–1,0, а охлаждение свежесформованных волокон осуществляют при 0–(–70)°C.

Изобретение иллюстрируется следующими примерами и таблицами:

Пример 1. Порошкообразный полиоксиметилен (ПОМ) со средним размером частиц 50 мк смешивают с 20%-ным раствором сополиамида 548 (СПА) в этиловом спирте. Спирт упаривают ( $t = 60^\circ\text{C}$ ) при интенсивном перемешивании, а полученную смесь сушат в вакууме ( $t = 60^\circ\text{C}$ ) до постоянного веса. Соотношение ПОМ/СПА составляет 20/80. Характеристики применяемых полимеров приведены в табл. 1.

Полученная дисперсия полимеров достаточно кинетически устойчива. Поэтому в процессе расплавления и темперирования степень дисперсности волоконобразующего компонента практически не изменяется, что дает возможность получать экструдат (жилку) с неизменными по длине свойствами и относительно равномерным распределением ультратонких волокон по диаметрам.

Расплав смеси экстрадируют в жилку при  $t = 200^\circ\text{C}$  и  $P = 32 \text{ кгс/см}^2$  через фильеру  $d = 0,8 \text{ мм}$ ,  $l/d = 10$ . Прием жилки осуществляют в жидкость с  $t = -40^\circ\text{C}$  с фильерной вытяжкой 800%.

Отношение вязкостей расплава ПОМ и СПА в этих условиях составляет 0,7:1, время расплавления и темперирования смеси перед продавливанием — 6 минут. По рентгеновским данным степень кристалличности (СК) порошкообразного ПОМ 75%, степень кристалличности СПА 54–5%. Разница в степенях кристалличности (РК) данной пары полимеров составляет 93%.

Из полученной жилки экстрагируют сополиамид при  $t = 75^\circ\text{C}$ , после чего полиоксиметилен остается в виде непрерывной комплексной нити, содержащей ~10000 ориентированных микроволокон со средним диаметром 0,8 мк.

Обработка количественных результатов по распределению волокон по диаметрам (построение дифференциальной кривой распределения) показывает, что 90% всех полученных волокон имеют диаметр ~0,4 мк, то есть комплексная нить состоит из практически однородных по диаметрам волокон. Кинетическая устойчивость расплава смеси, полученной описанным способом из 20% волоконобразующего компонента и 80% матрицы, очень высока: в течение 30 минут изменения степени дисперсности (при  $t = 200^\circ\text{C}$ ) практически незначительны.

Полученную непрерывную комплексную полиоксиметиленовую нить вытягивают в 11 раз при  $t = 145^{\circ}\text{C}$ , при этом число волокон в нити практически не изменяется, а их средний диаметр уменьшается до 0,2 мк. Разрывная прочность таким образом полученной нити из микроволокон составляла 130–140 кг/мм<sup>2</sup> при удлинении 10%, удельная поверхность, определенная сорбционным методом  $\sim 100 \text{ м}^2/\text{г}$ . Эти микроволокна сильно ориентированы (угол разориентации кристаллов составлял  $6^{\circ}$ ), однако они равномерно окрашиваются, имеют приятную мягкость, объемность, хорошую спелость.

Разрывная прочность, начальный модуль, процент сохранения прочности в узле и петле (характеристики эластичности нити) для нити из ультраотонких волокон составляют соответственно 130 кг/мм<sup>2</sup>, 1600 кг/мм<sup>2</sup>, 80%, 90%. Те же характеристики для нити из исходного ПОМ составляют соответственно 100 кг/мм<sup>2</sup>, 900 кг/мм<sup>2</sup>, 15% и 20%.

Пример 2. Смесь ПОМ и СПА состава 30% ПОМ + 70% СПА, приготовленную по примеру 1, экструдируют в жилку при  $t = 200^{\circ}\text{C}$ ,  $P = 94,5 \text{ кгс/см}^2$  через капилляр диаметром 1 мм,  $e/d = 22,5$ . Разница в степенях кристалличности полимеров 93%, а отношение вязкости и расплава ПОМ к вязкости СПА – 0,2. Макроскопический анализ структуры экструдатов и остатков после экстрагирования сополиамида показал, что при давлении, превышающем  $45 \text{ кгс/см}^2$  и  $e/d > 10$  и указанном соотношении вязкостей расплава полиоксиметилен образует в матрице сополиамида не волокна, а расположенные концентрически волокнистые цилиндрические слоистые структуры, которые после удаления СПА представляют собой по сути готовую многослойную, бесконечную, проницаемую на микронном уровне мембрану. Такие структуры могут представлять прямой интерес с точки зрения применения их для фильтрации и разделения различных систем.

Пример 3. Из ПОМ получают высокодисперсный порошок (со средним размером частиц 2 микрона) путем осаждения полимера из 1%-ного диметилформамидного раствора горячей водой. Высокодисперсный порошок ПОМ (20 вес.%) смешивают с СПА (80 вес.%), как описано в примере 1. Смесь экструдируют через фильеру  $d = 0,8 \text{ мм}$ ,  $e/d =$

$= 10$  при  $t = 200^{\circ}\text{C}$  и  $P = 32 \text{ кгс/мм}^2$  в жилку, которую принимают с фильерной вытяжкой 2000% в смесь воды и льда ( $0^{\circ}\text{C}$ ). Разница в СК смешиваемых полимеров составляет 85%, а отношение вязкостей расплава – 0,57. Из полученной жилки экстрагируют сополиамид, после чего полиоксиметилен остается в виде непрерывной комплексной нити из однородных ультраотонких волокон. Нить вытягивают в 8 раз при  $t = 145^{\circ}\text{C}$ . Получают полиоксиметиленовую нить, тонина волокон в которой выходит за пределы разрешения оптических микроскопов и составляет сотые доли микрона (по данным электронной микроскопии), а прочность достигает  $100 \text{ кг/мм}^2$ .

Пример 4. Смесь 5% ПОМ и 95% СПА готовят, как описано в примере 1. Из смеси экструдируют жилку при  $t = 190^{\circ}\text{C}$ ,  $P = 10 \text{ кгс/см}^2$ , через капилляр  $d = 0,5 \text{ мм}$ ,  $e/d = 5$  с фильерной вытяжкой 2000% в жидкую среду с  $t = 70^{\circ}\text{C}$ . Сополиамид экстрагируют, а нить вытягивают в условиях примера 3. Получают высокопрочную полиоксиметиленовую нить из однородных волокон со средним диаметром, составляющим сотые доли микрона.

Пример 5. Смесь 30% ПОМ и 70% сополимера этилена и 25% винилпирролидона (СЭВП) готовят как в примере 1, но в качестве растворителя для СЭВП применяют толуол ( $t = 100^{\circ}\text{C}$ ). Индекс расплава СЭВП при  $200^{\circ}\text{C}$  составлял 5. Вязкость расплава ПОМ относится к вязкости СЭВП, в условиях экструдирования, как 0,6:1. Разница в степенях кристалличности этих полимеров составляет 100%. Смесь экструдируют в условиях примера 1, экстрагируют из жилки СЭВП, затем комплексную полиоксиметиленовую нить вытягивают (условия примера 1), после чего ее прочность составляет  $130 \text{ кг/мм}^2$ , а средний диаметр волокон – 0,4 мк.

Пример 6. Смешивают порошкообразный полипропилен (ПП) со средним размером частиц 30 мкс 20%-ным раствором сополиамида 548 в этиловом спирте. Соотношение ПП/СПА составляет 40/60. Полипропилен имеет следующие характеристики: характеристическая вязкость в декалине при  $135^{\circ}\text{C}$  – 1,2, температура плавления  $169^{\circ}\text{C}$ , содержание атактической фракции – 5%, СК – 90%. Спирт из смеси испаряют при перемешивании, затем смесь вакуумируют до постоянного веса при  $t = 30^{\circ}\text{C}$ . Указанную

композицию продавливают при  $t = 210^{\circ}\text{C}$  и  $P = 1,6 \text{ кгс/см}^2$  через капилляр  $d = 8 \text{ мм}$ ,  $\eta/d = 1$  с получением жилки, которую принимают в жидкую среду с  $t = 40^{\circ}\text{C}$  и с фильерной вытяжкой 200%. Отношение вязкости расплава ПП к вязкости СПА 548 в условиях экструдирования составляет 1:1, разница в степенях кристалличности 90%. Сополиамид экстрагируют из жилки этиловым спиртом. Полученную непрерывную комплексную нить из ультратонких полипропиленовых волокон вытягивают в 10 раз при  $t = 120^{\circ}\text{C}$ , после чего ее разрывная прочность составляла  $70 \text{ кг/мм}^2$  при удлинении 23%. Если же жилку из смеси ПП-СПА вначале вытягивать, а затем проводить экстрагирование СПА, то получается полипропиленовая нить с более низкой прочностью ( $30 \text{ кг/мм}^2$ ), содержащая много коротких волокон, при этом ориентация полипропиленовых микроволокон намного меньше, чем в случае, когда экстракция предшествует вытягиванию. С увеличением молекулярного веса применяемого ПП и при соблюдении всех условий предлагаемого способа прочность комплексной нити из ультратонких полипропиленовых волокон превышает  $100 \text{ кгс/мм}^2$ .

Пример 7. Порошкообразный ПОМ примера 1 подвергают грануляции на червячном экструдере при  $t = 200^{\circ}\text{C}$  с получением гранул диаметром 3 мм. В шаровой мельнице смешивают высушенные до постоянного веса гранулы ПОМ (30 вес.%) и поликапроамида ПКА (70 вес.%). Диспергирование ПОМ и ПКА осуществляют путем экструдирования указанной смеси на червячном экструдере при  $230^{\circ}\text{C}$  в атмосфере азота с получением гранул смеси, которые вакуумируют при  $t = 60^{\circ}\text{C}$  в течение 14 суток. ПКА имеет следующие характеристики: средневязкостный молекулярный вес 28000, содержание низкомолекулярных соединений - 1,4%, влаги - 0,08%, вязкость расплава при  $t = 240^{\circ}\text{C}$  и на протяжении сдвига  $\tau = 6,0 \cdot 10^6 \text{ дин/см}^2$  - 5500 пуаз. Разница в степенях кристалличности ПОМ и ПКА 30%, а соотношение вязкостей расплава ПОМ/СПА 0,9:1.

Высушенную смесь экстрадируют в условиях примера 1 (но при  $t = 240^{\circ}\text{C}$ ), получают жилку, из которой муравьиной кислотой экстрагируют ПКА ( $t = 20^{\circ}\text{C}$ ), промывают водой и спиртом. Оставшуюся комплексную полиоксиметиленовую нить вытягивают в 8 раз при  $t = 145^{\circ}\text{C}$ ,

после чего ее прочность составляет  $110 \text{ кгс/см}^2$  и средний диаметр волокон -  $0,5 \text{ мк}$ .

Пример 8. Гранулы ПКА смешивают на экструдере при  $230^{\circ}\text{C}$  с гранулами сополимера этилена и винилацетата (СЭВ). Соотношение ПКА:СЭВ составляет 45:55. С целью подтверждения определяющего влияния отношения вязкости расплава волокнообразующего полимера к вязкости матрицы ( $\eta \text{ ПОМ} : \eta \text{ СЭВ}$ ), степени кристалличности (СК) волокнообразующего компонента и разницы в степенях кристалличности (РК), применяют различные образцы ПКА и СЭВ (табл. 2). Вязкость расплава регулируют за счет применения полимеров различных молекулярных масс. Степень кристалличности СЭВ изменяют за счет использования сополимера с различным содержанием винилацетата. Для смеси № 3 применяют обычный промышленный ПКА со степенью кристалличности 30%. Все другие характеристики ПКА приведены в примере 7. Для получения комплексной высокопрочной поликапроамидной нити и однородных ультратонких волокон ПКА такой низкой СК непригоден. Поэтому специально получают образцы ПКА с повышенной СК (50%) за счет отжига по известным методам.

В случае смеси № 2 достигалось такое же соотношение вязкостей смешиваемых полимеров, как в прототипе.

Гранулированную смесь указанных 2-х полимеров вакуумируют 14 суток при  $60^{\circ}\text{C}$  для удаления влаги и летучих соединений и экстрадируют в жилку при  $t = 240^{\circ}\text{C}$  и  $P = 20 \text{ кгс/см}^2$  через фильеру  $d = 0,8 \text{ мм}$ ;  $\eta/d = 5$ . Прием жилки осуществляют в жидкость с  $t = -70^{\circ}\text{C}$  с фильерной вытяжкой 1000%. Из полученной жилки экстрагируют СЭВ бензолом, после чего ПКА остается в виде комплексной нити, состоящей из ультратонких поликапроамидных волокон или в виде коротких волокон (смесь 2). Полученные нити вытягивают при  $t = 180^{\circ}\text{C}$ .

Свойства нитей представлены в табл. 2. Видно, что высокопрочную комплексную нить, состоящую из однородных тонких волокон, получают только из смеси № 1, для которой используют волокнообразующий компонент высокой СК, достигаются нужные значения РК и соотношения вязкостей расплава. Если хоть один из перечисленных параметров не лежит в предлагаемых по данному способу пределах, ухудшается

однородность волокон в нити и прочность нити вообще не получается непрерывная нить (смесь № 2) даже при соблюдении всех параметров формования.

Пр и м е р 9. Порошкообразный ПОМ (характеристики в примере 1) смешивают с 20%-ным раствором полистирола (ПС) в бензоле. Бензол упаривают ( $t = 60^\circ\text{C}$ ) при интенсивном перемешивании, а полученную смесь сушат в вакууме ( $t = 60^\circ\text{C}$ ) до постоянного веса. Соотношение ПОМ/ПС как 30/70. Применяют ПС блочный, с содержанием мономера 0,9% и вязкостью расплава при  $t = 190^\circ\text{C}$  и напряжения сдвига  $6,0 \cdot 10^5$  дин/см<sup>2</sup> - 15000 пуаз.

Расплав смеси экструдируют в жилку при  $t = 190^\circ\text{C}$  и  $P = 20$  кгс/см<sup>2</sup> через фильеру  $\phi = 0,8$  мм,  $e/\phi = 5$ . Отношение вязкости расплава ПОМ к вязкости ПС в условиях экструдирования 0,6:1, а разница степеней кристалличности составляет 100%. Прием жилки осуществляют в смеси воды со льдом ( $0^\circ\text{C}$ ) с фильерной вытяжкой 2000%. Из полученной жилки экстрагируют ПС бензолом, а оставшуюся комплексную полиоксиметиленовую нить из ультратонких волокон вытягивают в 10 раз при  $t = 145^\circ\text{C}$  и получают высокопрочную полиоксиметиленовую нить.

Пр и м е р 10. Порошкообразный полиэтилен низкого давления смешивают с 20%-ным раствором сополиамида 54 (СПА-54) в этиловом спирте, как описано в примере 1. Характеристики применяемых полимеров приведены в табл. 3.

Содержание полиэтилена в смеси 35%, СПА-54 - 65 вес. %.

Вязкости расплавов ПЭ и СПА-54 относятся как 1:1, а разница в степенях кристалличности составляет 84%.

Высушенную смесь экструдируют в жилку при  $t = 190^\circ\text{C}$  и  $P = 35$  кгс/см<sup>2</sup> через фильеру  $\phi = 0,8$  мм,  $e/\phi = 10$ .

Прием жилки и экстрагирование СПА-54 осуществляют в условиях примера 2. Комплексную полиэтиленовую нить вытягивают в 6 раз при  $t = 80^\circ\text{C}$  и получают высокопрочную нить из однородных ультратонких полиэтиленовых волокон.

Пр и м е р 11. Порошкообразный ПОМ (характеристики даны в примере 1) смешивают с 20%-ным раствором сополимера этилена и винилацетата (СЭВ) в бензоле в условиях примера 1. Характеристики СЭВ приведены в примере 11 (табл. 2, смесь № 1). Соотношение ПОМ/СЭВ 25-75. Высушенную до постоянного веса смесь экструдируют в жилку, как в примере 1 (при этом отношение вязкостей расплава ПОМ и СЭВ составляет 1:3), экстрагируют бензолом СЭВ, а полученную комплексную полиоксиметиленовую нить вытягивают в 11 раз при  $t = 145^\circ\text{C}$ . Прочность комплексной нити из ультратонких полиоксиметиленовых волокон (средний диаметр волокон  $\sim 0,3 \mu\text{м}$ ) составляет 130 кгс/мм<sup>2</sup> удлинение 11%.

Таким образом, данное изобретение позволяет получить непрерывную высокопрочную комплексную нить (при формовании через одно отверстие), состоящую из десятков и сотен тысяч однородных, ультратонких, (диаметром до десятых и сотых долей микрона) высокоориентированных синтетических волокон, обладающих специфическими свойствами - высокой прочностью (100 кг/мм<sup>2</sup> и выше, высокой удельной поверхностью - более 100 м<sup>2</sup>/г, повышенной гигроскопичностью, окрашиваемостью, хорошей сцепляемостью, мягкостью и приятным грифом.

Т а б л и ц а 1

Характеристики исходных полимеров

Полимер	Химическое строение	Внешний вид	t плавления, °C	Характеристи- ческая вяз- кость $\eta$	Вязкость расплава, пуаз	Стабилизирующие добавки, вес. %
Полиокс- метилен	Сополимер формальдегида и 2% 1,3-диоксолана	Высокодисперсный порошок со средним размером частиц 50 нм	171	0,56	8500:	0,5% дициандиа- мида и 0,5% ан- тисепсипанта НГ-2248
Сополи- амид 548	Сополимер капролак- тама (44%), гекса- метиленацетилената (37%) и гексамети- ленсебацилата (19%)	гранулы.	168	0,270	12000	-

\*) в пиметилформамиде при 150°C;

\*\*) при 190°C и напряжении сдвига  $6,0 \cdot 10^5$  дин/см<sup>2</sup>.



Характеристики смешиваемых полимеров и нити  
из ПКА микроволокон

Т а б л и ц а 2

Смешиваемые полимеры	СК, %	РК, %	$\eta$ ПКА: $\eta$ СЭВ	Прочность нити, кг/мм <sup>2</sup>	Примечание
1. ПКА СЭВ	50 0	100	0,9:1	108	Нить состоит из однородных волокон со средним диаметром 0,9 мк
2. ПКА СЭВ	50 0	100	6:1	Нить не получается. После экстракции СЭВ ПКА остается в виде коротких неоднородных волокон.	
3. ПКА СЭВ	30 0	100	0,8:1	45	Нити не вытягиваются более, чем в 3 раза, и имеют широкое распределение волокон по диаметрам от 20 до 2 микрон.
4. ПКА СЭВ	50 35	25	0,9:1	30	

Т а б л и ц а 3

Характеристика полимеров

Полимер	Химическое строение	Внешний вид	Температура плавления, °C	Вязкость расплава пуаз <sup>х)</sup>	Степень кристалличности %
Полиэтилен	Полиэтилен	Порошок со средн. размером частиц 80 мк	135	11000	80
Сополнаmid	Сополномер капролактама (50%) и соли АГ (50%)	гранулы	171	10000	13

х) при  $t = 190^\circ\text{C}$  и  $\tau = 6,0 \cdot 10^5$  дин/см.<sup>2</sup>

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я 55

Способ получения синтетических ультра-тонких волокон экструдированием расплава смеси двух полимеров, один из кото-

рых — матрица, а второй — волокнообразующий, охлаждением свежесформованных волокон, экстрагированием матрицы из них и термоориентационным вытягиванием, отличающийся тем, что, с

целью повышения однородности структуры волокон и улучшения физико-механических показателей полученной из них комплексной нити, экструдировать смесь, содержащую 5-45 вес.% волокнообразующего полимера со степенью кристалличности 50-90% с разностью степеней кристалличности последнего и матрицы 30-100% в отношении вязкостей расплавов полимеров 0,33-1,0, а охлаждение све-

сформованных волокон осуществляют при 0-(-70)°С.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Патент США № 3546063, кл. 161-176, опублик. 1970.
2. Патент Великобритании № 1280676, кл. В 5 В, опублик. 1972 (прототип).

Составитель И. Девнина

Редактор Хайтовская Техред Н. Бабурка Корректор О. Ковинская

Заказ 7973/30

Тираж 516

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4